

**UNIWELD IND. DE ELETRODOS LTDA**

End.: Al. XV de Dezembro, 1788 - Tanque do Moinho
CEP: 12910-691 - Bragança Paulista - São Paulo - Brasil
Fone: #55 11 4035-8877 - Fax: #55 11 46032511
E-mail: uniweld@uniweld.com.br
Site: www.uniweld.com.br

Ligue Uniweld**(11) 4035-8877**uniweld@uniweld.com.br

DENOMINAÇÃO COMERCIAL: ESSEN CN 36 L IG
NORMA: AWS A5.9:2012 ER 316L / ASME SFA5.9 ER 316L Edição 2015

Revisão: 01
Data: 05/2019

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
Característica Química do Metal Depositado	0,030 % Máx.	1,00 a 2,50%	0,30 a 0,65%	0,030 % Máx.	0,030 % Máx.	18,00 a 20,00%	11,00 a 14,00%	2,00 a 3,00%	0,75 % Máx.

CAMPO DE APLICAÇÃO	<p>Arame ou Vareta de Cromo-Níquel-Molibdênio, indicado para soldagem de aços oxidáveis austeníticos do tipo 18%Cr- 8%Ni- e 18%Cr- 10%Ni- 3%Mo. Apresenta elevada resistência a corrosão, inclusive em ambientes ácidos e contendo cloretos.</p> <p>Devido ao baixo teor de Carbono, esse produto é recomendado quando existe risco de corrosão intergranular. O grau de Molibdênio melhora a resistência a corrosão.</p> <p>Utilizado para aplicações com altas temperaturas de trabalho, em tanque de armazenamentos, recipientes de alta e baixa pressão, destiladores, digestores, equipamentos hospitalares, nas indústrias Química, Petroquímica, Farmacêutica, Alimentícia, Papel e Celulose, Sucoalcooleiras, etc.</p>								
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	Este produto obtém uma boa taxa de deposição, arco estável, permitindo um bom acabamento do cordão, baixo índice de respingo, e proporcionando a facilitação e rendimento na operação.								
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência Tração: 490 Mpa (Min.) Alongamento: 30 % (Min)								
CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS	Tipo de Corrente: C.A.+								
	Posição de solda Mig: Todas as posições								
	Posição de solda Tig: Todas as posições								
	Gás de proteção Mig: Ar ou CO2 100% (12 a 18 Lts / Min)								
	Gás de proteção Tig: Ar 100%								
	Stickout: 15 a 20 mm								
	Diâmetro (mm) Mig	Ø0,80	Ø0,90	Ø1,00	Ø1,20				
	Diâmetro (mm) Tig	Ø1,60	Ø2,00	Ø2,40	Ø3,20				
	Amperagem (A) Mig	70-80	80-90	100-110	110-120				
Amperagem (A) Tig	160-200	200-220	220-240	240-260					
Tensão (V) Mig	15-22	22-32	32-42	42-52					
Embalagem (kg) Mig	15	15	15	15					
Embalagem (kg) Tig	5	5	5	5					
TÉCNICA DE SOLDAGEM	Fazer a limpeza da área a ser soldada com esmerilhadeira ou utilizar escova mecânica rotativa, impregnada de carepa e impurezas devem ser removida para não ocasionar contaminação, fazer a regulagem adequada da amperagem e voltagem do equipamento conforme o diâmetro a ser utilizado para não sobrecarregar o depósito do arame e regular a vazão do gás.								